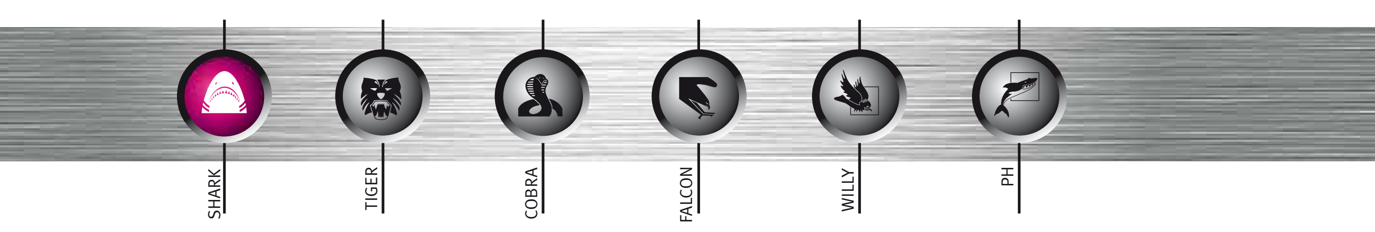



network



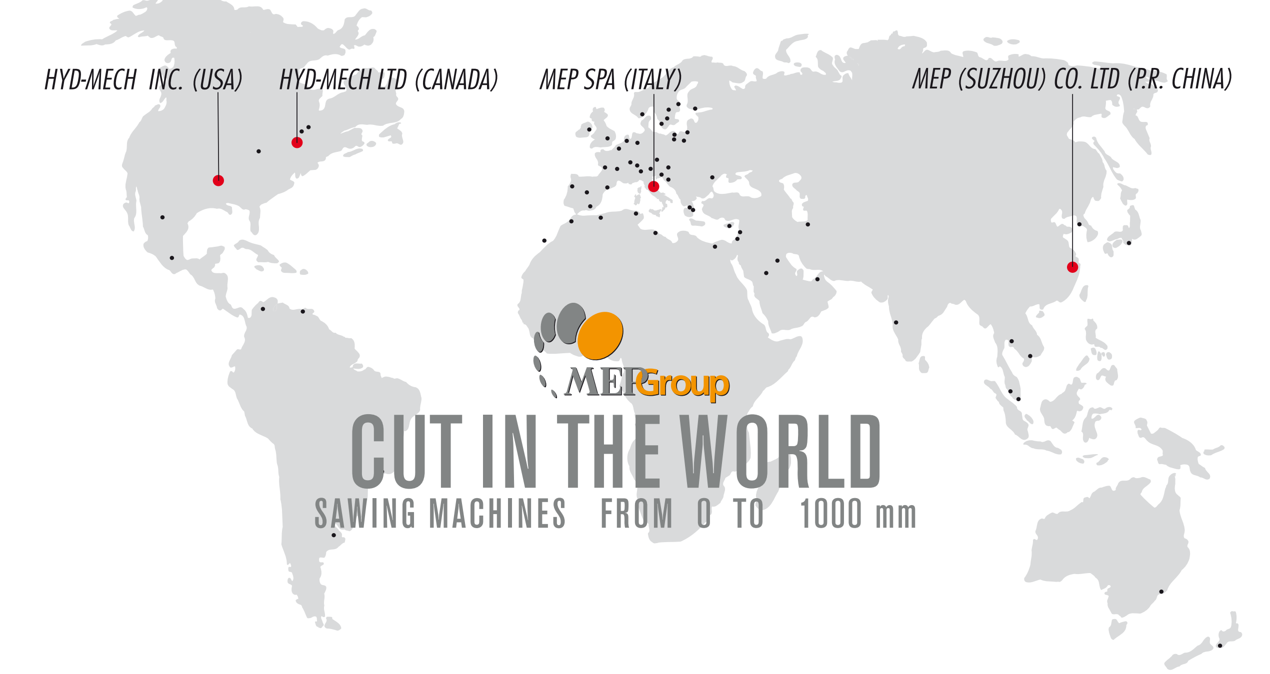






italiano/français



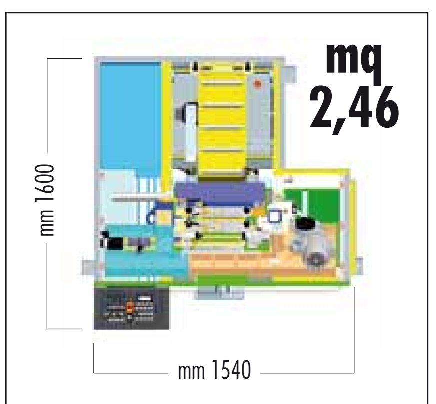





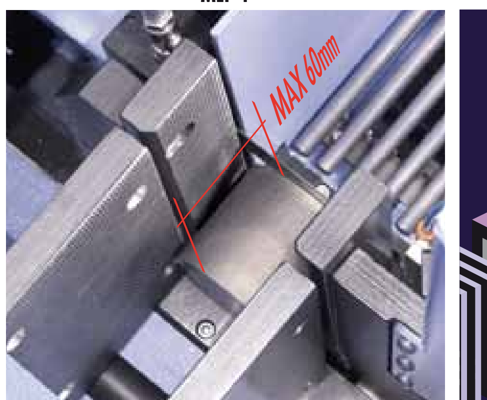

# 230 NC HS

1 - Shark 230 NC HS, segatrice a nastro automatica elettroidraulica, a doppio montante, per eseguire tagli a 0° su acciai da costruzione, inox e legati, pieni e profilati, con scarto massimo di barra non più alimentabile di 60 mm.
- Taglia fino 230x230 mm max, ed è dotata oltre al ciclo di taglio automatico, anche del ciclo semiautomatico.
2 - La 230 NC HS è una macchina CNC a due assi controllati che consente di programmare sulla stessa barra 1000 lotti di pezzi, tagliati ciascuno con quantità e lunghezze diverse.
3 - CICLI DI TAGLIO
- CICLO AUTOMATICO
- PROGRAMMA SINGOLO:
- esegue esclusivamente il ciclo programmato direttamente sulla videata di lavoro.
Impostata la lunghezza e il numero di pezzi necessari esegue il programma arrestando il ciclo ed emettendo un allarme luminoso e acustico.
- CICLO SINGOLO:
- Opera con l'unica sequenza che può contenere fino a 99 programmi, scelti fra max 1000 disponibili in memoria. Consente di eseguire tutti i programmi contenuti nella sequenza e alla fine di ogni programma emette un allarme luminoso e acustico e passa al successivo SOLO PREMENDO START per consentire di separare i pezzi tagliati dal programma successivo.
- CICLO CONTINUO: come il ciclo singolo ma alla fine di ogni programma passa AUTOMATICAMENTE al programma successivo.
UTILITY STEP: accessibile da qualsiasi ciclo, esegue il taglio di intestatura della barra, il taglio del primo pezzo e si ferma per consentire la misurazione del pezzo.
- CICLO SEMIAUTOMATICO:
All' avvio del ciclo segue: - chiusura morsa e avviamento motore - discesa testa per il taglio - arresto motore - ritorno testa - apertura morsa.






MEP 1




MEP 2



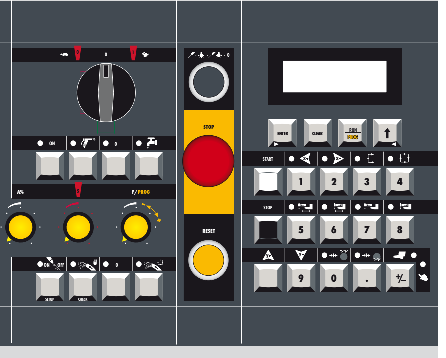
**MEP 3**

| P = Programmi - programmes max 1000 | | | S = Sequenza - séquence |
|---|---|---|---|
| lunghezza - longueur mm | pezzi - pièces N. | | |
| 18,5 | 4 | P 1 | • |
| 32,4 | 2 | P 2 | |
| 37,0 | 6 | P 3 | • |
| 42,2 | 14 | P 4 | |
| 57 | 3 | P 5 | • |
| | | max1000 P | max99 P |

**MEP 4**



**MEP 5**

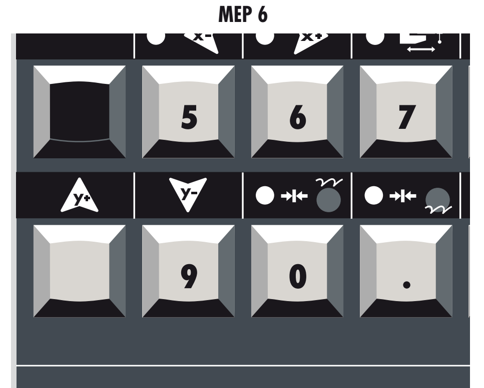


ALCUNE CARATTERISTICHE
- Protezioni per la sicurezza dell'operatore, conformi alla normativa UNI EN 13898/2007.
- Sistema di controllo a bus di campo con doppio microprocessore con collegamento seriale.
4 - Arco porta lama in robusta fusione di ghisa G25 per assorbire le vibrazioni, e conferire alla macchina stabilità di taglio e durata delle lame.
5 - Consolle di programmazione con tutti i comandi centralizzati, montata su pulpito fisso da cui l'operatore può gestire in assoluta sicurezza tutte le operazioni di programmazione e controllo.
- Display a 20 caratteri x 4 righe per visualizzare i parametri macchina: - velocità lama - numero di tagli programmati ed eseguiti - spessore lama - misura alimentata ogni avanzamento - tempo di taglio – amperometro - tesatura lama - visualizzazione di più di 100 messaggi di diagnostica e avvertenze.
- Inverter elettronico per la regolazione continua della velocità del nastro (da 15 a 100 m/min).
6 - Programmazione dei limiti della corsa della testa da consolle, in base alle dimensioni delle barre da tagliare.
7 - Avanzamento arco con cilindro idraulico su guide lineari con pattini precaricati a ricircolazione di sfere.
- Controllo automatico della forza di taglio con servovalvola .
8 - Tesatura della lama ad azionamento manuale, tramite trasduttore elettronico, con visualizzazione sul display.
9 - Centralina idraulica per alimentare l'arco e le morse di avanzamento e troncatura completa di regolatore di pressione morse.
10 - Sistema di alimentazione con corsa 500 mm (ripetibile per tagliare a qualsiasi lunghezza), con motore stepper, vite montata su cuscinetti conici contrapposti precaricati e chiocciola a ricircolazione di sfere.
10 - Gruppo morsa dell'alimentatore basculante per alimentare barre anche se leggermente deformate
. Arretramento automatico della ganascia posteriore della morsa alimentatore per agevolare l'alimentazione di barre maggiormente deformate. (OPTIONAL)
11 - Puleggia motrice bloccata con calettatore che ne consente un forte fissaggio mantenendo la possibilità della regolazione assiale.
- Testine guidalama registrabili in acciaio, con pattini in WIDIA, complete di regolatori per la lubrificazione tradizionale, predisposte per applicare i dispositivi per la lubrificazione minimale (OPTIONAL).
12 - Allineamento automatico della testina guidalama anteriore in relazione alle dimensioni delle barre da tagliare.
- Coppia rulli verticali per allineamento barra in alimentazione.
- Guida scarica pezzi regolabile.
- Controllo di rotazione del nastro con intervento di arresto in tempo reale nel caso di utensile bloccato.
- Vasca per il liquido refrigerante ricavata nel piedistallo e cassetto raccogli trucioli, che può essere sostituito da un evacuatore di trucioli a coclea motorizzato (OPTIONAL).
13 - Dispositivo automatico a spazzola per la pulizia della lama.
- Segnalatore acustico e luminoso lampeggiante in caso di fermo macchina.
- Macchina predisposta per lo spostamento con carrello elevatore e anelli golfari per il sollevamento tramite gru.
- Nastro bimetallico per pieni e profilati.
- Chiavi, manuale di istruzioni e per la richiesta di parti di ricambio.






MEP 6




MEP 7



MEP 8







| | | | OIL | | | | | | | | scarto massimo chute maximum | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| m/min | kw | mm | kw | l | kw | l | mm | Ø ≥ mm | Ø ≥ mm | L ≥ min mm | mm | mm | mm | mm | mm | kg |
| 15÷100 | 2,2 | 2950x27x0,9 | 0,75 | 33 | 0,18 | 95 | 255 | 4 | 3 | 5 | 200 | 60 | 15 | 230 | 230 | 1000 |

1 - SHARK 230 NC HS, scie à ruban automatique à double colonne, électrohydraulique, pour effectuer des coupes à 0° sur de l'acier de construction, de l'inox ou des alliages, des barres pleines ou profilées, avec une chute maximum de la barre de 60 mm, qui ne peut plus être avancée.
- La scie, qui peut fonctionner même en cycle semi-automatique, a une capacité de coupe jusqu'à 230x230 mm.
2 - La SHARK 230 NC HS est une scie CNC (à contrôle numérique) avec deux axes contrôlés, qui permet d'obtenir sur la même barre 1000 séries de pièces, chacune d'une quantité et de longueurs différentes.
3 - CYCLES DE COUPE
- CYCLE AUTOMATIQUE
- PROGRAMME SIMPLE:
- La machine exécute le cycle programmé directement sur la page d'écran de travail.
Une fois la longueur et le nombre de pièces nécessaires saisis, la machine exécute le programme en arrêtant le cycle et en émettant une alarme visuelle et acoustique pour permettre la séparation des pièces coupées par ce programme.
- CYCLE SIMPLE:
- La machine exécute une seule séquence de 99 programmes maximum, choisis entre max. 1000 programmes en memoire.
Il permet de réaliser les programmes contenus dans la séquence sélectionnée et à la fin de chaque programme,en émettant une alarme visuelle pour permettre la séparation des pièces coupées par ce programme, il passe au suivant UNIQUEMENT EN APPUYANT SUR START.
- CYCLE CONTINU: pareil que pour le cycle simple, mais à la fin de chaque programme, il passe AUTOMATIQUEMENT au prgramme suivant.
UTILITY STEP: grâce à ce mode, accessible depuis n'importe quel cycle, la machine exécute d'abord la coupe d'affranchissement de la barre et la coupe de la première pièce, puis elle s'arrête pour permettre le mesurage de cette dernière.
- CYCLE SEMI-AUTOMATIQUE:
L'activation du cycle, comporte l'exécution des opérations suivantes:
- fermeture de l'étau et démarrage du moteur - descente de la tête pour la coupe - arrêt du moteur - retour de la tête - ouverture de l'étau.

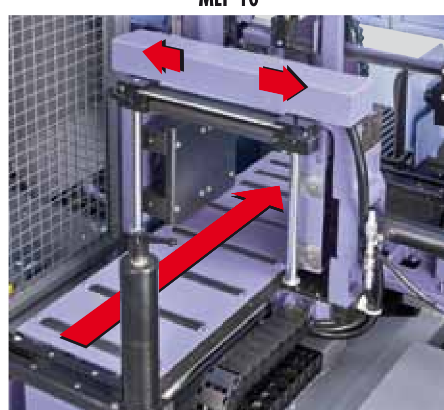
QUELQUES CARACTÉRISTIQUES
- Protections pour assurer la sécurité de l'opérateur conformes à la Directives Machines européene EN 13898/2007.
- Système de contrôle field bus avec double microprocesseur avec branchement sériel.
4 - Structure en fonte G25 très robuste, capable de neutraliser les vibrations et d'assurer une excellente stabilité de coupe à la machine et une longue durée de vie du ruban.
5 - Consolle de programmation ergonomique positionné à la sortie de la scie, pour effectuer en toute sécurité les opérations nécessaires, tout en gardant le contrôle visuel de la situation.
- Display (afficheur) à 20 caractères x 4 lignes pour visualiser les paramètres technologiques : - vitesse du ruban - numéro des coupes programmées et exécutées - épaisseur ruban - mesure alimentée pour chaque avancement - temps de coupe - ampèremètre - tension du ruban - visualisation de plus de 100 messages de diagnostics et avertissements.
- Variateur électronique pour le réglage continu de la vitesse du ruban de 15 à 100 m/min.
6 - Programmation des limites de course de la tête sur la console, en fonction des dimensions des barres à couper.
7 - Descente de l'archet entraînée d'un vérin hydraulique sur des rails linéaires et patins pré-chargés à recirculation de billes.
- Contrôle automatique de la force de coupe avec servovalve montée directement sur le vérin.
8 - Tension manuel du ruban avec transducteur électronique et affichage digitale sur le tableau de commande.
9 - Centrale hydraulique d'alimentation de l'arc et des étaux d'avancement et de coupe, qui sont equipées avec des regulateurs de pression.
10 - Système d'amenage à vis montée sur des roulements coniques opposés et écrou à billes avec moteur pas pas, avec une course de 500 mm (qui peut être répétée pour couper à n'importe quelle longueur).
10 - Etau de l'alimentateur basculante pour l'alimentation d es barres même si légèrement déformées.
- Recul automatique de la machoire posterieure de l'étau d'amenage pour favoriser l'amenage de barres très déformées. (OPTION)
11 - Poulie motrice bloquée avec frette de serrage permettant une excellente fixation tout en maintenant la possibilité d'un réglage axial.
- Têtes guide-lame réglables en acier, avec patins en carbure, et avec des régulateurs pour la lubrification traditionnelle, prévus pour l'application des dispositifs de micro-pulvérisation (EN OPTION).
12 - Alignement automatique de la tête guide-lame avant, selon les dimensions des barres à couper.
- Deux rouleaux verticaux pour la retenue et l'alignement du matériau.
- Guide réglable pour la chute des pièces coupées.
- Contrôle de la rotation du ruban avec arrêt en temps réel en cas d'outil bloqué.
- Bac pour le liquide réfrigérant placé dans le socle et tiroir pour la récupération des copeaux qui peut être remplacé, sur demande, par un évacuateur de copeaux motorisé à vis(EN OPTION).
13 - Dispositif de nettoyage du ruban par brosse motorisée.
- Signal acoustique et lumineux clignotant en cas d'arrêt de la scie.
- Machine pré-équipée pour le déplacement sur chariot élévateur ou pont roulant.
- Ruban bi-métallique pour barres pleines et profilées.
- Clés, manuel d'instructions et fiche de commande des pièces de rechange.

1105
1600
1320
1490
1960

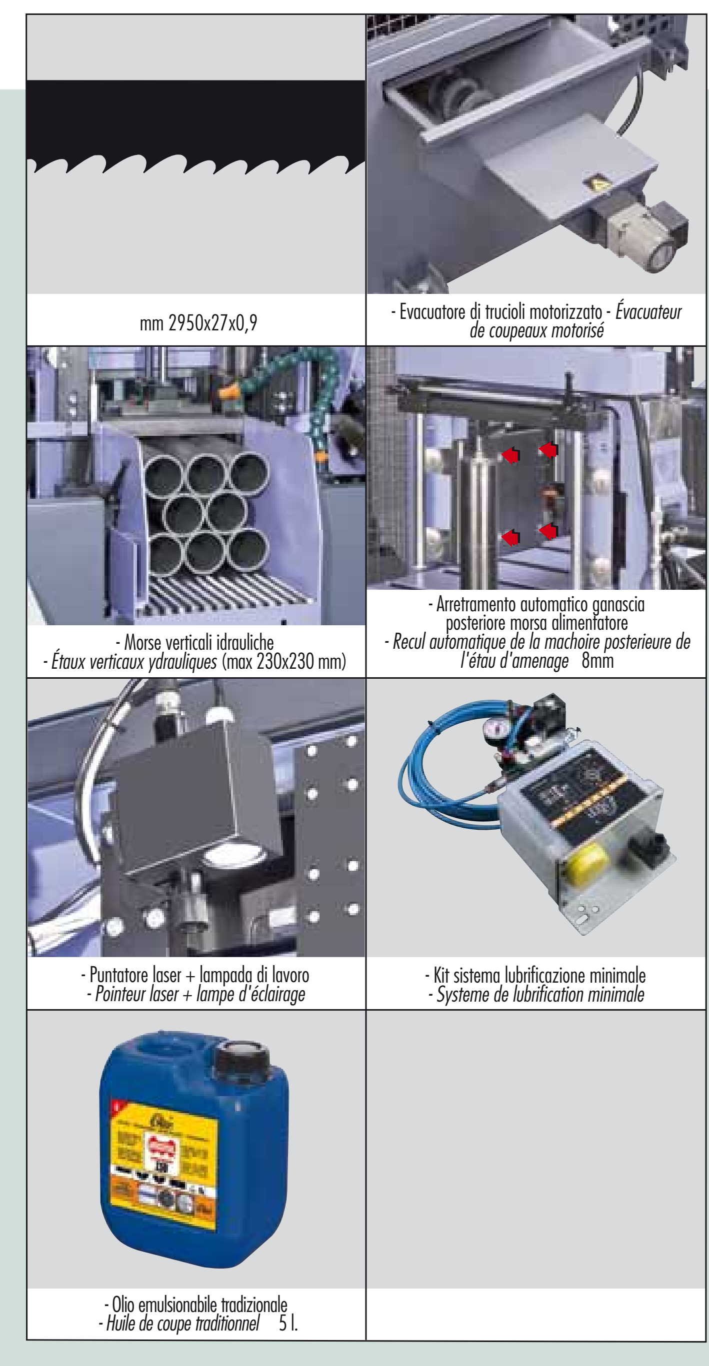
MEP 9



MEP 10



## ACCESSORI - ACCESSOIRES



| | |
|---|---|
| mm 2950x27x0,9 | - Evacuatore di trucioli motorizzato - *Évacuateur de coupeaux motorisé* |
| - Morse verticali idrauliche<br>- *Étaux verticaux ydrauliques* (max 230x230 mm) | - Arretramento automatico ganascia posteriore morsa alimentatore<br>- *Recul automatique de la machoire posterieure de l'étau d'amenage* 8mm |
| - Puntatore laser + lampada di lavoro<br>- *Pointeur laser + lampe d'éclairage* | - Kit sistema lubrificazione minimale<br>- *Systeme de lubrification minimale* |
| - Olio emulsionabile tradizionale<br>- *Huile de coupe traditionnel* 5 l. | |



- da richiedere al momento dell'ordine
- *à demander lors de la commande de la machine*

- La casa costruttrice si riserva la facoltà di apporre modifiche senza alcun preavviso
- La société constructrice se réserve la faculté d'effectuer des modifications sans aucun préavis

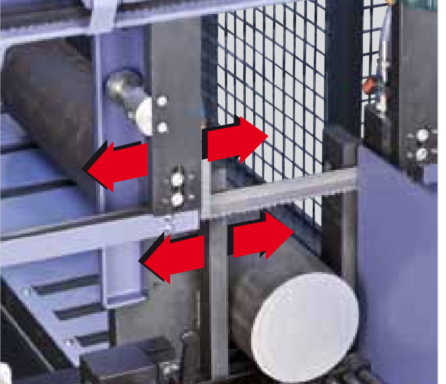




**MEP 11**



**MEP 12**

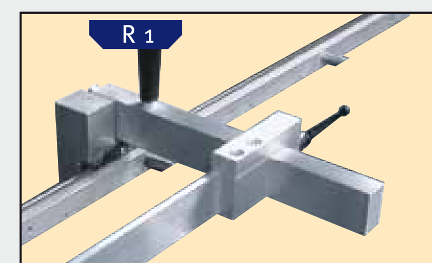


**MEP 13**



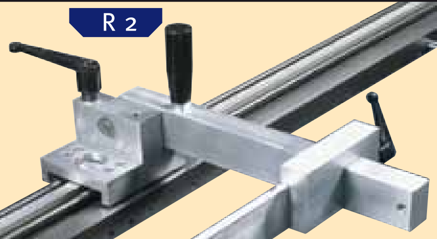
# ACCESSORI - ACCESSOIRES

| K110 | | | K110 HD |
|---|---|---|---|
| 1500mm | ☑ | R 1 | ☐ |
| | ☑ | R 2 | ☐ |
| | ☑ | R 3 | ☐ |
| | | | 1500mm |



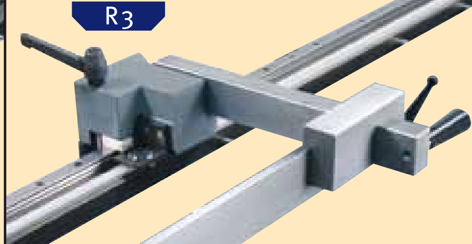

R1 BATTUTA RIBALTABILE (versione piccola) con scorrimento su guida in materia plastica "IGLIDUR" e asta in alluminio incisa.

R1 BUTEE BASCULANTE (petit modèle) - Glissement sur glissière avec patins en "IGLIDUR".
- Tige millimetrée gravée en aluminium.



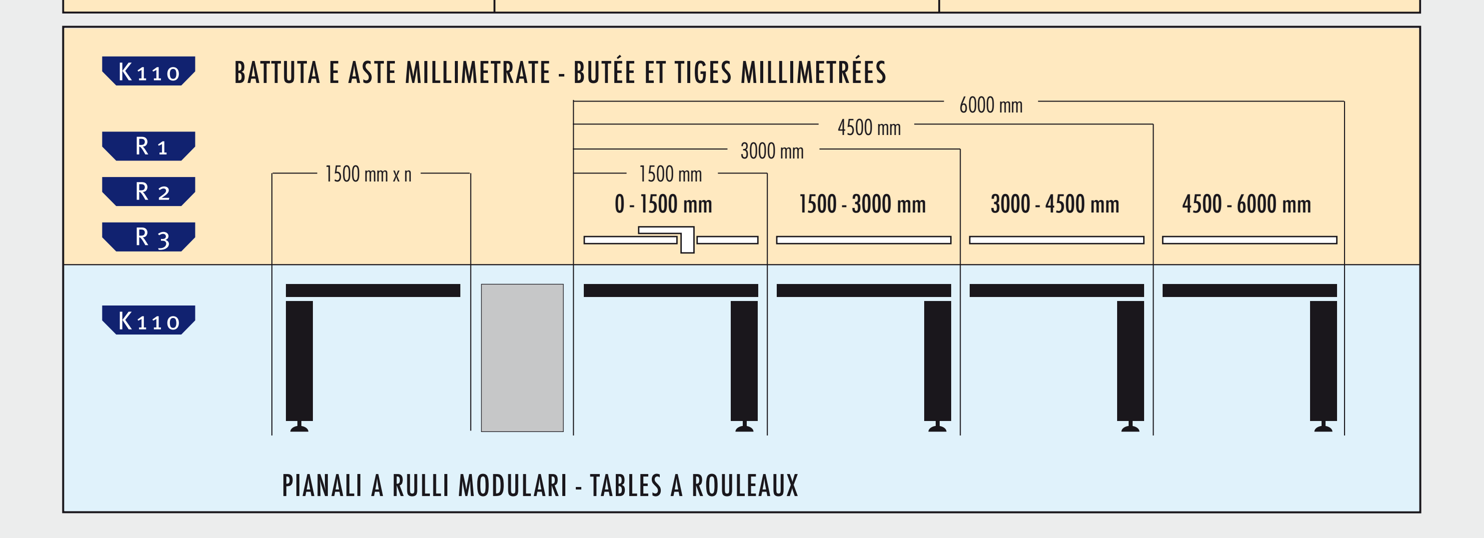

R2 BATTUTA RIBALTABILE (versione media) con scorrimento su guida in materia plastica "IGLIDUR" e asta in alluminio incisa.

R2 BUTEE BASCULANTE (moyenne grandeur)
- Glissement sur glissiere avec patins en "IGLIDUR"
- Tige millimetrée gravée en aluminium.




R3 BATTUTA RIBALTABILE (versione grande) con scorrimento su guida in acciaio con pattini a ricircolazione di sfere e asta in alluminio incisa.

R3 BUTEE BASCULANTE (grand modèle) - Mouvement sur glissière linéaire en acier avec un bloc de glissement prechargé à billes. - Tige millimetrée gravée en aluminium.




RIVENDITORE - REVENDEUR






progetto grafico III - 2012 - MEP SPA via Enzo Magnani, 1 - 61045 Pergola (PU) Italy - tel: +39-0721-73721 fax: +39-0721-734533 - E-mail: mepspa@mepsaws.it - http://www.mepsaws.com - Capitale Sociale EUR 10.372.791,00 int. vers. - Reg. Imprese Milano 13051480153 - IT 13051480153